

FILARC PZ6125

FILARC PZ6125 je plněná elektroda nové generace s bazickou náplní pro produktivní svařování tlustých plechů, např. konstrukce a jiné svařence s vysokými požadavky na mechanické vlastnosti spoje a jeho kvalitu až do teplot okolo -60°C. Bazická náplň zajišťuje velmi nízký obsah difúzního vodíku ve svarovém kovu, vysokou čistotu svarového kovu, snadnou odstranitelnost strusky a zamezuje vzniku pórů. Pro speciální charakteristiku oblouku je nutné použití směsného plynu a je doporučováno zaškolení svářečů. Trubička je vhodná i pro zhotovení kofenových svarů s použitím keramických podložek i bez nich. Produktivita svařování především v obtížných polohách např. svisle zdola nahoru je téměř dvojnásobná než při použití elektrod a tradičních ba-zických plněných elektrod. Svařování ve všech polohách je možné do průměru 1,2 mm.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.29 : E71T5-K6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 6 1Ni B M21 1 H5
Schválení	ABS : 3SA, 3YSA H5 ABS : 3YSA H5 BV : S5YMH5 BV : S4M, S5YM H5 (M21) CE : EN 13479 DB : 42.105.12 DNV : V Y40MS(H5) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05648

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC-(+)
Typ legování	Low alloy
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 shielding gas			
Po svaření	445 MPa	556 MPa	28.4 %
Uvolněného Napětí 2 hour(s) 600 °C	410 MPa	510 MPa	28 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 shielding gas		
Uvolněného Napětí 2 hour(s) 600 °C	-40 °C	100 J
Po svaření	-60 °C	109 J
Uvolněného Napětí 2 hour(s) 600 °C	-60 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.084	1.24	0.45	0.85

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.0 mm	100-250 A	16-31 V	5.6-18.6 m/min	1.4-4.7 kg/h
1.2 mm	150-350 A	20-35 V	5.8-22.0 m/min	2.1-7.9 kg/h
1.6 mm	150-450 A	18-36 V	2.8-12.0 m/min	1.8-7.9 kg/h